



**T.C. NUH NACI YAZGAN ÜNİVERSİTESİ**

**MÜHENDİSLİK FAKÜLTESİ**

**ENDÜSTRİ MÜHENDİSLİĞİ BÖLÜMÜ**

**2. ZORUNLU STAJ / EK İYİLEŞTİRME PROJESİ RAPORU**

**İŞLETME ADI: ABC ÜRETİM HİZMETLERİ AŞ**

**ÖĞRENCİ ADI SOYADI : OĞUZHAN AHMET ARIK**

**ÖĞRENCİ NO: 416202**

**KAYSERİ / 2017**



# İÇİNDEKİLER

## İçindekiler

İÇİNDEKİLER.....	3
Tablolar Listesi.....	4
Şekiller Listesi .....	5
1. İyileştirme Projesi: Metot Etüdü ile Freze Önünde Oluşan Darboğazın En Aza İndirilmesi .....	6
1.1. Proje Amacı.....	6
1.2. Problem Tanımı .....	6
1.3. Problem Nedenleri .....	7
1.4. Çözüm Alternatifleri .....	7
1.5. En İyi Çözümün Belirlenmesi ve Uygulanması.....	7
1.6. Sonuç.....	7
1.7. Geleceğe Yönelik Öneriler ve Çalışmalar.....	7
2. İyileştirme Projesi: Metot Etüdü ile Freze Önünde Oluşan Darboğazın En Aza İndirilmesi .....	8
2.1. Proje Amacı.....	8
2.2. Problem Tanımı .....	8
2.3. Problem Nedenleri .....	8
2.4. Çözüm Alternatifleri .....	8
2.5. En İyi Çözümün Belirlenmesi ve Uygulanması.....	8
2.6. Sonuç.....	8
2.7. Geleceğe Yönelik Öneriler ve Çalışmalar.....	8
KAYNAKLAR .....	9

## **Tablolar Listesi**

Tablo 1 Olası Alternatiflerin Değerlendirilmesi .....	7
---	---

## **Şekiller Listesi**

Şekil 1 Freze Makinesi .....	6
------------------------------	---

# 1. İyileştirme Projesi: Metot Etüdü ile Freze Önünde Oluşan Darboğazın En Aza İndirilmesi

## 1.1. Proje Amacı

Projenin amacı freze önünde oluşan darboğazın en aza indirilmesini sağlamak ve çalışanın hareketlerini inceleyerek gereksiz hareketlerin en aza indirilmesi sonucunda freze makinasından daha fazla verim elde etmek.

## 1.2. Problem Tanımı

Atölyede bulunan tek freze makinasında çok miktarda ürün işlenmektedir. Bu makine tek çalışan ile iki mesaide de kullanılmaktadır. Makineyi kullanan işçiler frezede işlenecek olan ürün, çalışan tarafından bulunarak makineye getirilmektedir. Makine ise bu esnada boş kalmaktadır. Çalışan bazen makinede işlenecek ürünleri bulmakta zorlanmakta veya bazen de kaytarmaktadır. Ayrıca yapılan gözlemler sonucunda çalışanların iş yaparken işe değer katmayan gereksiz hareketler yaptığı sonucuna ulaşılmıştır. Freze makinesinin verimsiz kullanılması, üretim sürecinin performansını azaltmaktadır. Bu nedenle atölye bazen fazla mesai yapmak zorunda kalmaktadır.



Şekil 1 Freze Makinesi

### 1.3. Problem Nedenleri

Buraya problemin nedenleri yazılacak.

### 1.4. Çözüm Alternatifleri

Yapmış olduğunuz çalışmalar neticesinde bulduğunuz çözüm alternatifleri buraya yazılacak ve çözüm alternatiflerinin probleme olan etkileri yine burada tartışılacak.

Alternatif	Sonuç	Olası En İyi Çözüm Mü?
Alternatif 1	İyileşme gerçekleşmedi	Hayır
Alternatif 2	Darboğaz kalktı, tam kapasite çalışılıyor	Hayır
Alternatif 3	Darboğaz kalktı ve makine artık mesai yapmıyor. % 20 oranda makinede günlük daha fazla ürün işleniyor.	<b>Evet</b>
Alternatif 4	Darboğaz kalktı ve makine artık mesai yapmıyor. % 10 oranda makinede günlük daha fazla ürün işleniyor.	Hayır

Tablo 1 Olası Alternatiflerin Değerlendirilmesi

### 1.5. En İyi Çözümün Belirlenmesi ve Uygulanması

Belirlediğiniz en iyi çözümün uygulanması durumunda, oluşacak sonuçlar nedir. Neden bu alternatifin en iyi olduğunu düşünüyorsunuz. Alternatiflerin maliyetlerini ve uygulanabilirliklerini tartışınız.

### 1.6. Sonuç

İlk iyileştirme projenize dair yapmış olduğunuz çalışmaları özetleyiniz ve çalışmanızın çıktısını işletme üzerinden anlatarak belirtiniz.

### 1.7. Geleceğe Yönelik Öneriler ve Çalışmalar

Bu çalışmayı yaparken nelerle karşılaştınız. Edindiğiniz tecrübe ne oldu? Herhangi bir zorluk yaşadınız mı? Aynı işletme de benzer bir sorun ile karşılaşan Bir Endüstri Mühendisi neler yapabilir? Bir başkası gelecekte bu çalışmayı tekrar etmek veya benzer bir çalışma yapmak isterse hangi yolları izlemelidir. Gelecekteki çalışmalar için önerileriniz nelerdir.

## **2. İyileştirme Projesi: Metot Etüdü ile Freze Önünde Oluşan Darboğazın En Aza İndirilmesi**

**2.1. Proje Amacı**

**2.2. Problem Tanımı**

**2.3. Problem Nedenleri**

**2.4. Çözüm Alternatifleri**

**2.5. En İyi Çözümün Belirlenmesi ve Uygulanması**

**2.6. Sonuç**

**2.7. Geleceğe Yönelik Öneriler ve Çalışmalar**



## KAYNAKLAR

Çalışmanızda kaynak kullanmanız durumunda bu alanı kullanın. Numerik kaynak verme yöntemlerini araştırınız.

[1] Kılıç M, Yiğit A., Isı Transferi, Alfa Yay. ,2004.

[2] Frieden, D.E., Principle of System Analysis, McGraw Hill. 1998